रजिस्ट्री सं० डी० 221 REGISTERED No. D. 221

भारत का राजपत्र
The Gazette of India

असाधारण

EXTRAORDINARY

भाग II—खण्ड 3—उपखण्ड (ii)

PART II—Section 3—Sub-section (ii)

प्राधिकार से प्रकाशित

PUBLISHED BY AUTHORITY

सं० 369] नई दिल्ली, सोमवार, अक्टूबर 12, 1970/आश्विन 20, 1892

No. 369] NEW DELHI, MONDAY, OCTOBER 12, 1970/ASVINA 20, 1892

इस भाग में भिन्न पृष्ठ संख्या दी जाती है जिससे कि यह अलग संकलन के रूप में रखा जा सके।

Separate paging is given to this Part in order that it may be filed as a separate compilation.

MINISTRY OF FOREIGN TRADE

NOTIFICATIONS

New Delhi, the 12th October 1970

S.O.3318.—Whereas for the development of export trade of India certain proposals for amendment to notification of the Government of India in the late Ministry of Commerce No. S.O. 1004, dated the 23rd March, 1967 were published, as required by sub-rule (2) of rule 11 of the Export (Quality Control and Inspection)Rules, 1964, at pages 1113-1116 of the Gazette of India Part II-Section 3-Sub-section(ii), Extraordinary, dated the 5th August, 1969, under the notification of the Government of India in the late Ministry of Foreign Trade and Supply No. S.O. 3131 dated the 5th August, 1969 ;

And whereas objections and suggestions were invited till the 4th September, 1969, from all persons likely to be affected thereby ;

And whereas the said Gazette was made available to the public on the 5th August 1969 ;

And whereas the objections and suggestions received from the public on the said draft have been considered by the Central Government ;

Now, therefore, in exercise of the powers conferred by section 6 of the Export (Quality Control and Inspection) Act, 1963 (22 of 1963), the Central Government being of the opinion

that it is necessary and expedient so to do for the development of the export trade of India, hereby makes the following amendments, namely :—

In the said notification—

(i) In Annexure I, after serial No. 12 and the entries relating thereto, the following serial number and the entries shall be inserted, namely :—

"13. Automotive Hydraulic Brake Hose."

(ii) in Annexure III, after the heading "4. Specification for Feed Hose (Pipe) for Locomotives" and the entries thereunder, the following heading and the entries shall be inserted namely :—

"5. *Specification for Automotive Hydraulic Brake Hose*

Requirements :—The hose shall conform to the requirements specified below :—

(A) *For* 3·18 *mm* (1/8″) *hose*

(1) *Construction.*—The hose shall be fabricated from braid and natural rubber or from braid and synthetic rubber, assembled with steel or brass end fittings for use on automotive hydraulic brake equipment as flexible connections. The hose shall consist of a rubber inner tube, two braids of cotton or rayon cord imbedded in and bonded to the rubber and a rubber outer cover. The cover shall be a black stock, free from sulphur bloom, which will not crack when subjected to long periods of weathering. The inner tube of this hose must be a non-blooming stock which will effectively resist deterioration by non-mineral oil brake fluids. Exposed steel or brass end connections of the hose assembly shall be suitably plated for protection against rust or corrosion.

(2) *Construction Test.*—The time required for the gauge plug of 2·03 mm (0·08″) diameter to drop of its ownthrough a distance of 7·62 cm. (3″) into the hose assembly shall not exceed 5½ seconds.

(3) *Expansion Test.*—The maximum expansion of any of the hose assemblies when tested shall not exceed the following values :—

Hose Diameter	Testing pressure 70 Kg./cm²(1000 psi)	Testing pressure 105 Kg./cm²(1500 psi)
(1)	(2)	(3)
3·18 mm. (1/8″)	16·76 mm. (0·66″)	20·00 mm. (0·79″)

(4) *Burst Test.*—When tested under hydraulic pressure, each sample of hose shall withstand a pressure of 281 Kg./cm² (4000 psi) for 2 minutes. The pressure shall then be increased at a rate of 1758 (±704) Kg./cm² [25000 (±10000) psi] per minute until burst occurs. The minimum bursting strength for any sample shall be 352 Kg./cm² (5000 psi).

(5) *Whip Test.*—The minimum life of any of the sample hose assemblies with free engths ranging from 20·32 to 60·96 cm. (8 to 24 inches) run continuously on a suitable flexing machine shall be 35 hours.

(6) *Tensile Test.*—When the hose asembly is fixed in the testing machine and pulled at a speed of approxi mately 2·54 cm. (1 inch) per minute, it shall withstand a minimum pull of 148 kg. (325 lbs) without the end fittings pulling off or rupture of the hose.

(7) *Cold Test*.—The hose assembly shall be conditioned in a cold box in straight position at —53·9°C to —56·7°C (—65°F to —70°F) for 72 hours. After conditioning and without removal from the cold box, the hose shall be bent around a mandrel having a diameter of 7·62 cm (3"). The hose shall not crack or break.

(8) *Salt Spray Test*.—The hose assembly and connections shall withstand 24 hours exposure to salt spray test.

(9) 100% *Pressure Test*.—Before shipment by the exporter, each complete hose assembly shall be given a pressure test using air or water as the pressure medium. The test pressure shall be 106 Kg/cm² (1500 psi) minimum for air and gas, and 212 Kg/cm² (3000 psi) minimum for liquid. The pressure shall be held for not less than 10 or more than 25 seconds Hose assemblies showing leaks under this test shall be rejected or destroyed.

(B) 4·76 *mm* (3/16") *hose*

(1) *Construction*.—The hose shall be fabricated from braid and natural rubber or from braid and synthetic rubber assembled with steel or brass end fittings for use on automotive hydraulic brake equipment as flexible connections. The hose shall consist of a rubber inner tube, two braids of cotton or rayon cord imbedded in and bonded to the rubber and a rubber outer cover. The cover shall be a black stock, free from sulphur bloom, which will not crack when subjected to long periods of weathering. The inner tube of this hose must be a non-blooming stock which will effectively resist deterioration by non-mineral oil brake fluids. Exposed steel or brass end connections of the hose assembly shall be suitably plated for protection against rust or corrosion.

(2) *Construction Test*.—Time required for the gauge plug of 3·05 mm (0·12") diameter to drop of its own through a distance of 7·62 cm (3") into the hose assembly shall not exceed 5 seconds.

(3) *Expansion Test*.—The maximum expansion of any of the hose assemblies when tested shall not exceed the following values :—

Hose Diameter	*Testing pressure* 70 Kg/cm²(1000 psi)	*Testing pressure* 105 Kg/cm²(1500 psi)
(1)	(2)	(3)
4·76 mm (3/16")	21·84 mm (0·86")	25·90 mm (1·02")

(4) *Burst Test*.—When tested under hydraulic pressure, each sample of hose shall withstand a pressure of 211 Kg/cm² (3000 psi) for 2 minutes. The pressure shall then be increased at a rate of 1753 (±704) Kg/cm² [25000 (±10000) psi] per minute until burst occurs. The minimum bursting strength for any sample shall be 317 Kg/cm² (4500 psi).

(5) *Whip Test*.—The minimum life of any one of the sample hose assemblies with free engths ranging from 20·32 to 39·37 cm. (8 to 15½ inches) run continuously on a suitable lexing machine shall be 35 hours.

(6) *Tensile Test.*—When the hose assembly is fixed in the testing machine and pulled at a speed of approximately 2·54 cm (1 inch) per minute, it shall withstand a minimum pull of 147 Kg (325 lbs) without the end fittings pulling off or rupture of the hose.

(7) *Cold Test.*—The hose assembly shall be conditioned in a cold box in straight position at —53·9°C to —55·7°C (—65°F to —70°F) for 72 hours. After conditioning and without removal from the cold box, the hose shall be bent around a mandrel having a diameter of 8·89 cm (3½ inches) The hose shall not crack or break.

(8) *Salt Spray Test.*—The hose assembly and connections shall withstand 24 hours exposure to salt spray when suitably tested.

(9) 100% *Pressure Test.*—Before shipment by the exporter, each complete hose assembly shall be given a pressure test using air or water as the pressure medium. The test pressure shall be 106 Kg/cm² (1500 psi) to 212 Kg/cm² (3000 psi). The pressure shall be held for not less than 10 seconds or more than 25 seconds. Hose assemblies showing leaks under this test shall be rejected."

[No. 60(127)/Exp. Insp. 65.]

विदेशी व्यापार मन्त्रालय

अधिसूचनाएं

नई दिल्ली, 12 अक्टूबर, 1970

का० आ० 3318.—यतः भारत के निर्यात व्यापार के विकास के लिये भारत सरकार के भूतपूर्व वाणिज्य मंत्रालय की अधिसूचना सं० का०आ० 1004 तारीख 23 मार्च 1967 को संशोधित करने के लिये कतिपय प्रस्ताव, निर्यात (गुण नियंत्रण और निरीक्षण) नियम, 1964 के नियम 11 के उपनियम (2) द्वारा यथापेक्षित भारत के राजपत्र असाधारण तारीख 5 अगस्त, 1969 भाग 2, खण्ड 3, उपखण्ड (ii) में पृष्ठ 1113—1116 पर भारत सरकार के भूतपूर्व विदेशी व्यापार और पूर्ति मंत्रालय की अधिसूचना सं० का०आ० 3131 तारीख 5 अगस्त, 1969 के अधीन प्रकाशित किये गये थे ;

और यतः एतद्द्वारा संभाव्यतः प्रभावित होने वाले सभी व्यक्तियों से 4 सितम्बर, 1969 तक आक्षेप और सुझाव आमंत्रित किये गये थे ;

और यतः उक्त राजपत्र जनता को 5 अगस्त, 1969 को उपलब्ध करा दिया गया था ;

और यतः उक्त प्रारूप पर जनता से प्राप्त आक्षेपों और सुझावों पर केन्द्रीय सरकार ने विचार कर लिया है ;

अतः अब निर्यात (गुण नियंत्रण और निरीक्षण) अधिनियम, 1963 (1963 का 22) की धारा 6 द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए, केन्द्रीय सरकार यह राय होने के कारण कि भारत के निर्यात व्यापार के विकास के लिये ऐसा करना आवश्यक और समीचीन है एतद्द्वारा निम्नलिखित संशोधन करती है, अर्थात् :—

उक्त अधिसूचना में—

(i) उपाबंध 1 में क्रम संख्या 12 और तत्संबंधी प्रविष्टियों के पश्चात निम्नलिखित क्रम संख्या और प्रविष्टियां अन्तः स्थापित की जाएंगी, अर्थात् "13 यांत्रिक द्रव-चालित ब्रेक होज।";

(ii) उपाबंध iii में "4 रेल इंजनों के भरण होज (पाइप) के लिये विनिर्देश" शीर्षक और तद्धीन प्रविष्टियों के पश्चात निम्नलिखित शीर्षक और प्रविष्टियां अन्तः स्थापित की जाएंगी ; अर्थात् :—

"5. **यांत्रिक द्रवचालित ब्रेक होज के लिये विनिर्देश अपेक्षाएं** :—

होज नीचे विनिर्दिष्ट अपेक्षाओं के अनुरूप होगा :—

(क) 3.18 मि०मी० ($\frac{1}{8}$") होज के लिये—

(1) **निर्माण.**—होज जिसके सिरों की फिटिंग यांत्रिक द्रवचालित ब्रेक उपस्कर पर लचीले जोड़ के रूप में प्रयोग के लिये स्पात या पीतल से समायोजित हो की रचना गुंफित और प्राकृतिक रबड़ या गुंफित और संश्लिष्ट रबड़ से की जाएगी। होज में रबड़ की भीतरी ट्यूब, सूती या रेयान के धागे के दो गुंफित जो रबड़ के भीतर जटित और उससे बद्ध होंगे और बाहरी आवरण रबड़ का होगा। आवरण ब्लैक स्टाक का होगा जो सल्फर ब्लूम से मुक्त होगा, ताकि जब यह लम्बी कालावधि के लिये हवा, धूप इत्यादि से प्रभावित हो तो चटक नहीं आएगी। इस होज की भीतरी ट्यूब आवश्यक रूप से नॉन ब्लूमिंग स्टॉक की होनी चाहिए जो अ-खनिज तेल ब्रेक फ्लूड द्वारा क्षय को प्रभावशाली रूप से अवरोध करेगा। होज समंजन के अरक्षित छोड़ गए इस्पात या पीतल के सिरों के जोड़ जंग या संक्षारण से रक्षण के लिये यथोचित रूप से मुलम्मा किये जाएंगे।

(2) **निर्माण परीक्षण.**—2.03 मि०मी० (0.08") व्यास के गेज प्लग के लिये 7.62 सें०मी० (3") की दूरी से अपने आप होज समंजन में गिरने का अपेक्षित समय 5 सैकिन्ड से अधिक नहीं होगा।

(3) **प्रसार परीक्षण**.—जब परीक्षण हो तो होज समंजनों में से किसी का अधिकतम प्रसार निम्नलिखित मानों से अधिक नहीं होगा :—

होज का व्यास	परीक्षण दाब 70 कि०ग्रा०/से०मी०^2 (1000 पी एस आई)	परीक्षण दाब 105 कि०ग्रा०/से०मी०^2 (1500 पी एस आई)
(1)	(2)	(3)
3.18 मि० मी० (1/8″)	16.76 मि० मी० (0.66″)	20.00 मि० मी० (0.79″)

(4) **स्फोट परीक्षण**.—द्रवचालित दाब के अधीन जब परीक्षण किया जाय तो होज का प्रत्येक नमूना 2 मिनट तक 281 कि० ग्रा० /से ०मी ०^2 (4000 पी एस आई) का दाब सहन करेगा। तब दाब 1758(±704) कि० गा० /से० मी०^2 [25000±10000 पी एस आई] प्रति मिनट की दर से तब तक बढ़ाया जाएगा जब तक कि स्फोट न हो जाए। किसी नमूने की निम्नतम स्फोट सामर्थ्य 352 कि० ग्रा० से० मी०^2 (5000 पी एस आई) होगी।

(5) **ह्विप परीक्षण**.—नमूने के होज समंजनों में से किसी एक की न्यूनतम आयु 20.32 से 60.96 से० मी० (8 से 24 इंच) के विस्तार में निर्बाध लम्बाई सहित यथोचित फ्लेक्सिंग मशीन पर निरंतर चलते रहने पर 35 घंटे होगी।

(6) **तनन परीक्षण**.—जब होज समंजन परीक्षण मशीन में लगा दिया जाए और लगभग 2.54 से० मी० (1 इंच) प्रति मिनट की गति से खींचा जाता है तो यह सिरों की फिटिंग को उखाड़े बिना या होज में विदार किये बिना 148 कि० ग्रा० (325 पौंड) का न्यूनतम कर्षण सहन करेगा।

(7) **शीत परीक्षण**––होज़ समंजन सीधी स्थिति में एक शीत बक्स में —53.9° से० से —56.7 से० तक (—65° फा० से ––70फा० तक) 72 घंटे के लिये अनुकूलित किया जाएगा। अनुकूलन के पश्चात और शीत बक्स से निकाले बिना, होज़ को 7.62 सें०मी० (3″) व्यास के मेन्डरेल पर लपेटा जाएगा। होज़ न तो चिटकेगा और न टूटेगा।

(8) **नमक––छिड़काव परीक्षण**––होज़ समंजन और जोड़ 24 घंटे तक नमक-छिड़काव परीक्षण प्रभावन सहन करेंगे।

(9) **100% दाब परीक्षण**––निर्यात कर्ता द्वारा पोत-लदान से पूर्व प्रत्येक पूर्ण होज़ का वायु या गैसों को दाब माध्यम के रूप में प्रयोग करके दाब परीक्षण किया जाएगा। दाब परीक्षण, वायु या गैस के लिये न्यूनतम 106 कि०ग्रा०/सें०मी० (1500 पी एस आई) और द्रव के लिये न्यूनतम 212 कि०ग्रा०/से०मी०^2 (3000 पी एस आई) होगा। दाब 10 सेकंड से अन्यून या 25 सेकंड से अनधिक के लिये रखा जाएगा। वे होज़ समंजन जो इस परीक्षण के अधीन चूएंगे अगृहीत या नष्ट कर दिए जाएंगे।

(ख) 4.76 मि०मी० ($\frac{3}{16}$″) होज

(1) **निर्माण**––होज़ जिसके सिरों की फिटिंग यांत्रिक द्रवचालित ब्रेक उपस्कर पर लचीले जोड़ के रूप में प्रयोग के लिये इस्पात या पीतल से समायोजित हो की रचना गुंफित और प्राकृतिक रबड़ या गुंफित और संश्लिष्ट रबड़ से की जाएगी। होज़ में रबड़ की भीतरी ट्यूब, सूती या रेयान के धागे के दो गुंफन जो रबड़ के भीतर जटित और उससे बद्ध होंगे और बाहरी आवरण रबड़ का होगा/आवरण ब्लैक स्टाक का होगा जो सल्फर ब्लूम से मुक्त होगा ताकि जब यह लम्बी कालावधि के लिये हवा, धूप इत्यादि से प्रभावित हो तो चटक नहीं जाएगी। इस होज़ की भीतरी ट्यूब आवश्यक रूप से नॉन ब्लूमिंग स्टाक की होनी चाहिए जो अ-खनिज तैल ब्रेक फल्यूड द्वारा क्षय को प्रभावशाली रूप से प्रतिरोध करेगा। होज समंजन के आरक्षित छोड़ गए इस्पात या पीतल के सिरों के जोड़ जंग संक्षरण से या रक्षण के लिये यथोचित रूप से मलम्मा किए जाएंगे।

(2) **निर्माण परीक्षण**.—3.05 मि० मी० (0.12″) व्यास के गेज प्लग 7.62 से०मी० (3″) की दूरी से अपने आप होज समंजन में गिरने का समय 5 सेकंड से अधिक नहीं होगा।

(3) **प्रसार परीक्षण**.—जब परीक्षण हो तो होज समंजनों में से किसी का अधिकतम प्रसार निम्नलिखित मानों से अधिक नहीं होगा :—

होज का व्यास	परीक्षण दाब 70 कि० ग्रा० /सें० मी० ^{2} (1000 पी एस आई)	परीक्षण दाब 105 कि० ग्रा० /सें०मी० ^{2} (1500 पी एस आई)
(1)	(2)	(3)
4.76 मि० मी० (3/16″)	21.84 मि० मी० (०.86″)	25.90 मि० मी० (1.02″)

(4) **स्फोट परीक्षण**.—द्रव चालित दाब के अधीन जब परीक्षण किया जाय तो होज का प्रत्येक नमूना 2 मिनट तक 211 कि० ग्रा० /सें० मी० ^{2} (3000 पी एस आई) का दाब सहन करेगा/तब दाब 1758 ($\pm$7.04) कि० ग्राम/सें० मी० ^{2} [25000$\pm$10,000 पी एस आई] प्रति मिनट की दर से तब तक बढ़ाया जायगा जब तक कि स्फोट न हो जाय। किसी नमूने की निम्नतम स्फोट सामर्थ्य 317 कि० ग्रा० /सें० मी०^2 (4500 पी एस आई) होगी।

(5) **स्लिप परीक्षण.**—नमूने के होज समंजनों में किसी एक की न्यूनतम आयु 20.32 से 39.37 सें० मी० (8 से 15½ इंच) के विस्तार में निर्बाध लंबाई सहित यथोचित फ्लेक्सिंग मशीन पर निरंतर चलते रहने पर 35 घंटे होगी।

(6) **तनन परीक्षण.**—जब होज समंजन परीक्षण में लगा दिया जाय और लगभग 2.54 सें०मी० (1") प्रति मिनट की गति से खींचा जाय तो यह सिरों की फिटिंग को उखाड़े बिना या होज में विदार किये बिना 147 कि० ग्रा० (325 पौंड) का न्यूनतम कर्षण सहन करेगा।

(7) **शीत परीक्षण.**—होज समंजन सीधी स्थिति में एक शीत बक्स में —53.9° सें० से —56.7° तक (—65° फा० से —70° फ० तक) 72 घंटे के लिये अनुकूलित किया जाएगा। अनुकूलन के पश्चात और शीत बक्स से निकाले बिना होज को 8.89 सें० मी० (3½ इंच) व्यास के मेन्डरेल पर लपेटा जाएगा। होज न तो चिटकेगा और न टूटेगा।

(8) **नमक-छिड़काव परीक्षण.**—होज समंजन और जोड 24 घंटे तक नमक छिड़काव परीक्षण प्रभावन सहन करेंगे।

(9) **100% दाब परीक्षण.**—निर्यातकर्ता द्वारा पोत लदान से पूर्व प्रत्येक पूर्ण होज का वायु या पानी को दाब के माध्यम के रूप में प्रयोग करके परीक्षण किया जाएगा। दाब परीक्षण 106 कि० ग्रा० / सें० मी०^2 (1500 पी एस आई) से 212 कि० ग्रा०/सें० मी०^2 (3000 पी एस आई) होगा। दाब 10 सेकंड से अन्यून या 25 सेकंड से अनधिक रखा जाएगा। वे होज समंजन जो इस परीक्षण के अधीन चूएंगे अगृहीत कर दिये जाएंगे।"

[सं० 60(127)/एक्स्पो० इन्स्पे०/65]

S.O. 3319.—In exercise of the powers conferred by section 17 of the Export (Quality Control and Inspection) Act, 1963 (22 of 1963), the Central Government hereby makes the following rules to amend the Export of Rubber Hoses (Inspection) Rules, 1967, namely:—

(1) These rules may be called the Export of Rubber Hoses (Inspection) Amendment Rules, 1970.

(2) They shall come into force on the 1st November, 1970.

2. In the Export of Rubber Hoses (Inspection) Rules, 1967,—

(i) in rule 6, for the words "Spray Hose and Radiator Hose", the words "Spray Hose, Radiator Hose and Automotive Hydraulic Brake Hose" shall be substituted;

(ii) in the Schedule, after No. 12 and the entries relating thereto, the following serial number and the entries shall be inserted, namely :—

"13. Automotive Hydraulic Brake Hose.".

[No. 60(127)/Exp. Insp./65.]

का० आ० 3319.—निर्यात (गुण नियंत्रण और निरीक्षण) अधिनियम, 1963 (1963 का 22) की धारा 17 द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए केन्द्रीय सरकार एतद्द्वारा रबड़ होजों का निर्यात (निरीक्षण) नियम, 1967 में संशोधन करने के लिये निम्नलिखित नियम बनाती है, अर्थात् :—

(1) ये नियम, रबड़ होजों का निर्यात (निरीक्षण) संशोधन नियम, 1970 कहे जा सकेंगे।

(2) ये 1 नवम्बर 1970 को प्रवृत्त होंगे।

2. रबड़ होजों का निर्यात (निरीक्षण) नियम 1967 में—

(i) नियम 6 में "छिड़काव होज और रेडिएटर होज" शब्दों के लिये "छिड़काव होज, रेडिएटर होज और यांत्रिक द्रवचालित ब्रेक होज" शब्द प्रतिस्थापित किये जाएंगे

(ii) अनुसूची मे, संख्या 12 और तत्संबंधी प्रविष्टियों के पश्चात निम्नलिखित क्रम संख्या और प्रविष्टियां अन्तः स्थापित की जाएंगी, अर्थात् :—

"13 यांत्रिक, द्रवचालित ब्रेक होज"

[सं० 60(127)/एक्स्पो० इन्स्पे० /65]

S.O. 3320.—In exercise of the powers conferred by section 7 of the Export (Quality Control and Inspection) Act, 1963 (22 of 1963), the Central Government hereby makes the following amendment in the notification of the Government of India in the late Ministry of Commerce No. S.O. 496, dated the 14th February, 1966, namely:—

In the said notification, in Schedule II, after serial number 12 and the entries relating thereto, the following serial number and the entries shall be added, namely :—

"13. Automotive Hydraulic Brake Hose.".

[No. 60(127)/Exp. Insp./65.]

A. C. BANERJEE, Jt. Secy.

का०आ० 3320.—निर्यात (गुण नियंत्रण और निरीक्षण) अधिनियम, 1963 (1963 का 22) की धारा 7 द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए केन्द्रीय सरकार एतद्द्वारा भारत सरकार के भूतपूर्व वाणिज्य मंत्रालय की अधिसूचना सं० का०आ० 496 तारीख 14 फरवरी, 1966 में निम्नलिखित संशोधन करती है, अर्थात् :—

उक्त अधिसूचना में, अनुसूची II में क्रम संख्या 12 और तत्संबंधी प्रविष्टियों के पश्चात निम्नलिखित क्रम संख्या और प्रविष्टियां जोड़ी जाएंगी, अर्थात् :—

"13, यांत्रिक द्रवचालित ब्रेक होज"

[सं० 60(127)/एक्स्पो० इन्स्पे०/65]

ए० सी० बनर्जी, संयुक्त सचिव ।

PRINTED BY THE GENERAL MANAGER, GOVERNMENT OF INDIA PRESS, MINTO ROAD, NEW DELHI AND PUBLISHED BY THE MANAGER OF PUBLICATIONS, DELHI, 1970